

表-10 要求性能の確認方法

項目		要求性能	確認方法		
			試験方法	試験条件	基準値
線材に要求される性能	母材の健全性	母材が健全であること。	JIS H 0401 の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	・メッキを剥いだ状態での母材鉄線の表面写真	母材に傷がついていないこと。
	強度	洗掘時の破断抵抗及び洗掘に追従する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること。	引張試験 (JIS G 3547 に準拠)	—	引張強度 290N/mm <sup>2</sup> 以上
	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること。	腐食促進試験 (JIS G 0594 に準拠)	・塩素イオン濃度 0ppm ・試験時間 1,000時間	メッキ残存量 30g/m <sup>2</sup> 以上
			線材磨耗試験	・回転数 20,000回転	
	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること。	「8.線材の品質管理」に基づくこと		
環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出しないこと。	「1.適用河川」に基づくこと			—
上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくさを有すること。	面的摩擦試験 または 線的摩擦試験	—	摩擦係数 0.90以上
	摩擦抵抗（長期性能型）	供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること。	線材磨耗試験後の線的摩擦試験 または 面材磨耗試験後の面的摩擦試験	【線材磨耗試験の場合】 回転数 2,500回転 【面材磨耗試験の場合】 回転数 100回転	摩擦係数 0.90以上 (初期摩耗後)

注) 表-10の確認方法に基づく公的試験機関による性能確認については、1回の実施でよいものとし、その後は、均質性の確保の観点から、「8.線材の品質管理」に基づき、定期的に線材の品質管理試験(表-11)を行うものとする。

表-11 線材の品質管理試験の内容

項目 試験 場所	試験項目	基 準 値	試験方法	試験の頻度
工 場	線 径	$\left[ \begin{array}{l} 3.2 \pm 0.09\text{mm} \\ 4.0 \pm 0.10\text{mm} \\ 5.0 \pm 0.12\text{mm} \\ 6.0 \pm 0.12\text{mm} \end{array} \right]$	JIS G 3547準拠	5巻線*1に 1回
	引張強さ	290N/mm <sup>2</sup> 以上	JIS G 3547準拠	5巻線に1回
	ねじり特性	JIS G 3547の4.3	JIS G 3547準拠	5巻線に1回
	巻付性	線径の1.5倍の円筒に6回以上 巻き付け著しい亀裂及び剥離を 生じないこと	JIS G 3547準拠	5巻線に1回
	メッキ成分	*2	原子吸光分析法又は ICP発光分析法	5巻線に1回
メッキ付着量	JIS H 0401準拠		5巻線に1回	
公 的 試 験 機 関	線 径	$\left[ \begin{array}{l} 3.2 \pm 0.09\text{mm} \\ 4.0 \pm 0.10\text{mm} \\ 5.0 \pm 0.12\text{mm} \\ 6.0 \pm 0.12\text{mm} \end{array} \right]$	JIS G 3547準拠	200巻線に 1回
	引張強さ	290N/mm <sup>2</sup> 以上	JIS G 3547準拠	200巻線に 1回
	母材の健全性	母材に傷がついていないこと	JIS H 0401の間接 法で使用する試験液 によるメッキ溶脱後 の母材鉄線の写真 撮影	200巻線に 1回
	メッキ成分	*2	原子吸光分析法又は ICP発光分析法	200巻線に 1回
	メッキ付着量		JIS H 0401準拠	200巻線に 1回
	摩擦抵抗 (蓋材のみ)	短期性能型: 摩擦係数 0.90 以上	面的摩擦試験 または 線的摩擦試験	200巻線に 1回
長期性能型: 摩擦係数 0.90 以上 (初期磨耗後)		線材磨耗試験後の 線的摩擦試験 または 面材磨耗試験後の 面的摩擦試験	200巻線に 1回	

\*1 巻線とは、工場における製造単位を言い、約1 tとする。

\*2 メッキ成分及び付着量の基準値は、7.3 耐久性に関する性能確認試験及び7.5 摩擦抵抗に関する性能確認試験に使用した製品のメッキ成分及び付着量を基に決定する。

\*3 線径の基準値の ( )書きは30cm規格、[ ]書きは50cm規格。